



Adduction & Distribution Eau Potable
Tubes PEHD PE 100

Désignation

■ Tube en PEHD

Tubes en PEHD destinés aux réseaux de distribution d'eau potable.

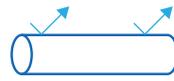
- > Matière : PEHD
- > Norme de référence : EN 12201-2 / NA 7700 - 2
- > Pression Nominale : PN06 - PN10 - PN 16 - PN20 - PN25
- > Marquage sur tube : Norme-Fabricant-Matière-d_n x e_n-PN-Date de fabrication-Lot
- > Conditionnement : En couronne de 100 m jusqu'au Ø 110, et en barre de 12 m à partir du Ø 125



■ Avantages du Tube en PEHD



Flexibilité



Étanchéité



Poids réduit



Résistance à l'abrasion



Tres bonne
résistance chimique



Paramètres hydrauliques
avantageux



Produit
écologique



Longue
durée de vie

Propriétés Physiques et Mécaniques

Caractéristique	Méthode d'essai	Exigence	Paramètres d'essai
Résistance hydrostatique	EN ISO 1167 – 1 & 2 NA 7517 & NA 7557	Aucune rupture d'éprouvette pendant toute la durée de l'essai	20°C – 100 Heures : PE 80 : 10 MPa 80°C – 165 Heures : PE 80 : 4.5 MPa 80°C – 1000 Heures : PE 80 : 4.0 MPa
Allongement à la rupture pour $e_n \leq 5\text{mm}$ Allongement à la rupture pour $5\text{mm} < e_n \leq 12\text{mm}$ Allongement à la rupture pour $e_n > 12\text{mm}$	EN ISO 6259 – 1 & 3 NA 7710 et NA 7761	350 %	V = 100 mm / min , Type 2 V = 50 mm / min , Type 1 ou 2 V = 25 mm / min , Type 1 ou 2 ou 3
Indice de fluidité à chaud	EN ISO 1133 NA 21382	Après production, écart maximal de $\pm 20\%$ par rapport à la valeur mesurée sur le lot de MP utilisé pour fabriquer le tube	M = 5 kg T = 190 °C t = 10 min
Temps d'induction à l'oxydation	ISO 11357 – 6 NA 21399	≥ 20 min	T = 200 °C
Retrait longitudinal à chaud pour Épaisseur de paroi < 16 mm	EN ISO 2505 NA 7617	$\leq 3\%$ Le tube doit conserver son aspect d'origine	T = 110 °C L = 200 mm

Gamme de Produit

■ Tube PEHD PE 100

∅	PN 6 SDR 26	PN 10 SDR 17	PN 16 SDR 11	PN 20 SDR 9	PN 25 SDR 7.4
20	-	-	2.0	2.3	3.0
25	-	-	2.3	3.0	3.5
32	-	2.0	3.0	3.6	4.4
40	-	2.4	3.7	4.5	5.5
50	2.0	3.0	4.6	5.6	6.9
63	2.5	3.8	5.8	7.1	8.6
75	2.9	4.5	6.8	8.4	10.3
90	3.5	5.4	8.2	10.1	12.3
110	4.2	6.6	10.0	12.3	15.1
125	4.8	7.4	11.4	14.0	17.1
160	6.2	9.5	14.6	17.9	21.9
200	7.7	11.9	18.2	22.4	27.4
250	9.6	14.8	22.7	27.9	34.2
315	12.1	18.7	28.6	35.2	43.1
400	15.3	23.7	36.3	44.7	54.7
500	19.1	29.7	45.4	55.8	-
630	24.1	37.4	57.2	70.3	-
710 *	27.2	42.1	64.5	79.3	-
800 *	30.6	47.4	72.6	89.3	-

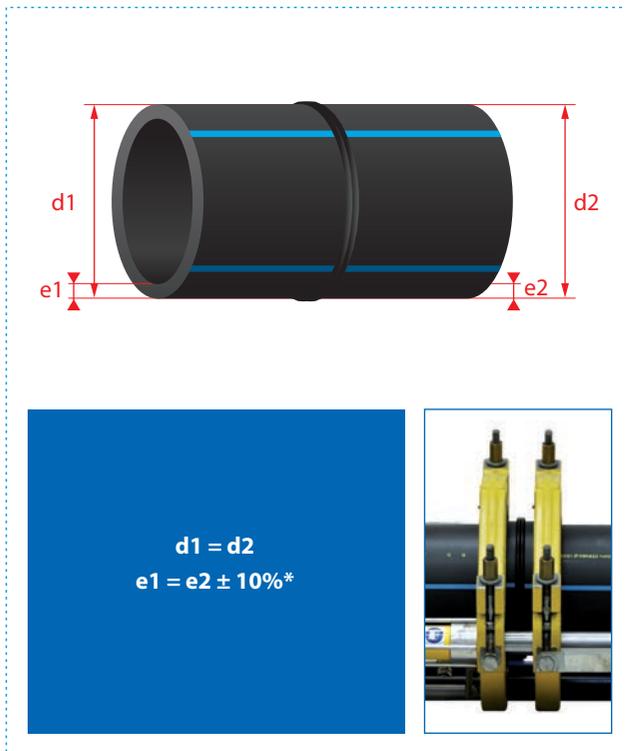
* Diamètre sur commande
Épaisseur nominale en mm

Assemblage des Tubes PEHD

1 Par Soudure

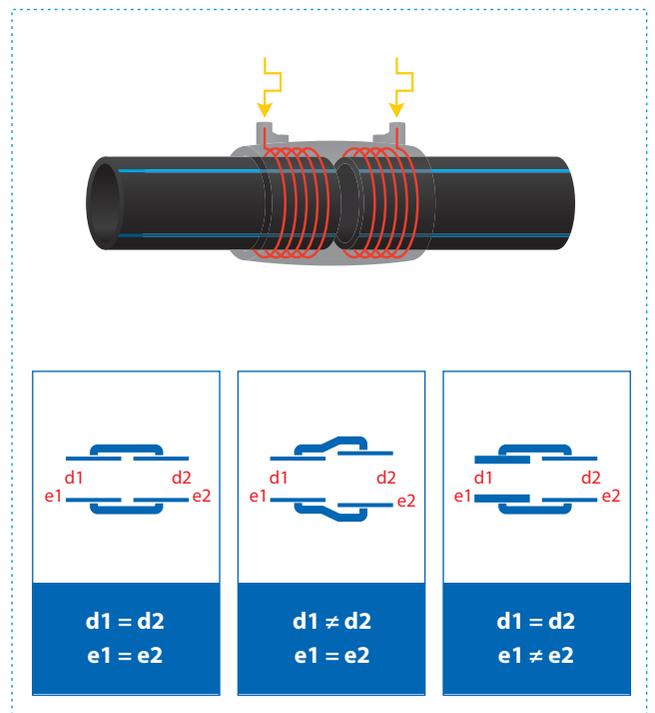
> Soudure Bout à Bout

Elle consiste à assembler deux tubes de même diamètre et de même épaisseur.



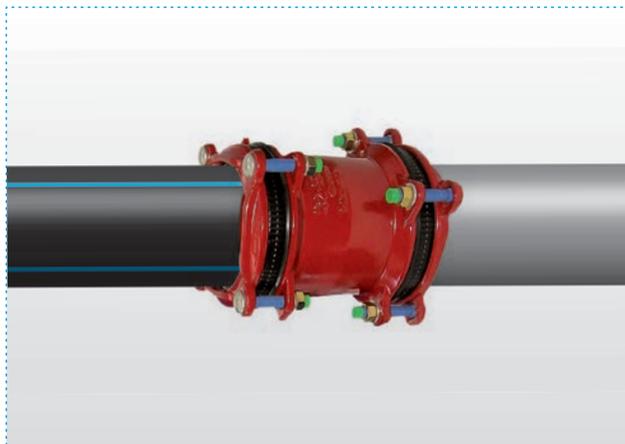
> Soudure par électro-fusion

Elle consiste à assembler deux tubes de même diamètre ou de diamètres différents avec des épaisseurs identiques ou variables ; en utilisant un raccord qui contient une résistance de chauffage.



2 Par Assemblage Mécanique :

> Joint Universel



> Bride contre Bride

